



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

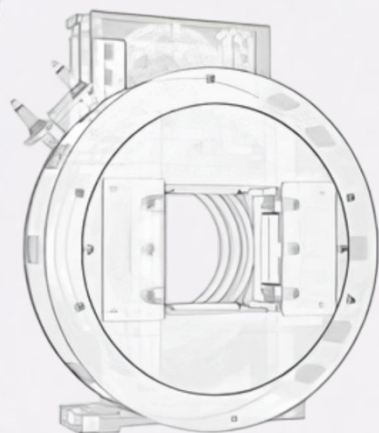
ЛАЗЕРНЫЙ ТРУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК DMM 12035T 6 кВт



delta-tehno.ru



РАЗМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ТРУБ



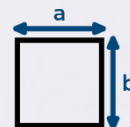
350 мм



$a=15-350$



$a<360$



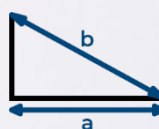
$a=15-350$

$b=15-350$



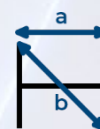
$a=15-250$

$b=15-250$



$a=15-320$

$b<330$



$a=15-320$

$b<400$

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	DMM 12035T 6 кВт
Максимальная длина обработки трубы, мм	12000 мм
Тип лазера	Оптоволоконный лазер
Режущая голова	BLT421 3D cutting head (a-focus)
Производитель лазера	Raycus CE
Мощность лазера, Вт	6000
Длина волны лазера, нм	1080
ЖК монитор	ADVANTECH, вертикальный, 320x560мм, Тайвань
Максимальная скорость резки, м/мин	До 30
Максимальная скорость холостого хода, м/мин	До 115
Система управления	Cyrcut 5000

Электрические компоненты	CHNT/OMRON
Пропорциональный клапан	Air tac, Тайвань
Поддерживаемые форматы файлов	CAD, CorelDRAW, plt, AI, dxf
Вид охлаждения	Чиллер Han Li
Смазка	Централизованная система смазки
Точность позиционирования по осям X/Y	$\leq \pm 0.05$ мм/м
Точность повторного позиционирования по осям X/Y	$\leq \pm 0.03$ мм/м
Макс. скорость подачи оси патрона	70 м/мин
Макс. скорость перемещения оси лазерной головы	40 м/мин
Макс. скорость по оси Z	40 м/мин
Макс. скорость вращения оси B	150 об/мин
Ускорение	до 1,2G
Минимальная ширина резки, мм	0,13
Напряжение, В	380
Частота тока, Гц	50
Гарантия на лазерный источник	2 года
Габаритные размеры оборудования в сборе, мм	40000×8500×3500
Остаток резки, мм	60
Масса оборудования в сборе, кг	3700

КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

Наименование	Кол-во, шт.	Прим.
Лазерный источник	1 шт.	RAYCUS
Серводвигатели / драйвера	Y ось — 1.7 кВт X ось — 0.75 кВт Z ось — 0.4 кВт Ось вращения - 2.9 кВт + 2.9 кВт	FSCUT S9
Редуктор	1 компл.	SHIMPO, Япония
Стойка управления с ЖК-дисплеем и ПК	1 комп.	В комплекте
Датчик отслеживания высоты до поверхности листа	1 шт.	Автоматический
Лазерная режущая голова с функцией автофокусировки	1 шт.	BLT421 3D cutting head,
Система безопасности при падении давления газа	1 шт.	Автоматический датчик давления
Чиллер	1 шт.	HAN LI
Беспроводной пульт управления	1 шт.	В комплекте
Автоматическая система смазки	1 шт.	В комплекте
Металлические гофры по оси Y	2 шт.	Установлены
Датчик безопасности при падении давления рабочего газа	1 компл.	Установлен
Стабилизатор напряжения	1 шт.	В комплекте
Электромагнитный клапан	1 компл.	В комплекте
Пропорциональный клапан	1 компл.	В комплекте



РАССРОЧКА

до 12 мес

длительность
рассрочки

от 10%

первоначальный
взнос

от 100 000₽

стоимость
оборудования



Полностью
онлайн



Рассмотрение
по 2-м документам

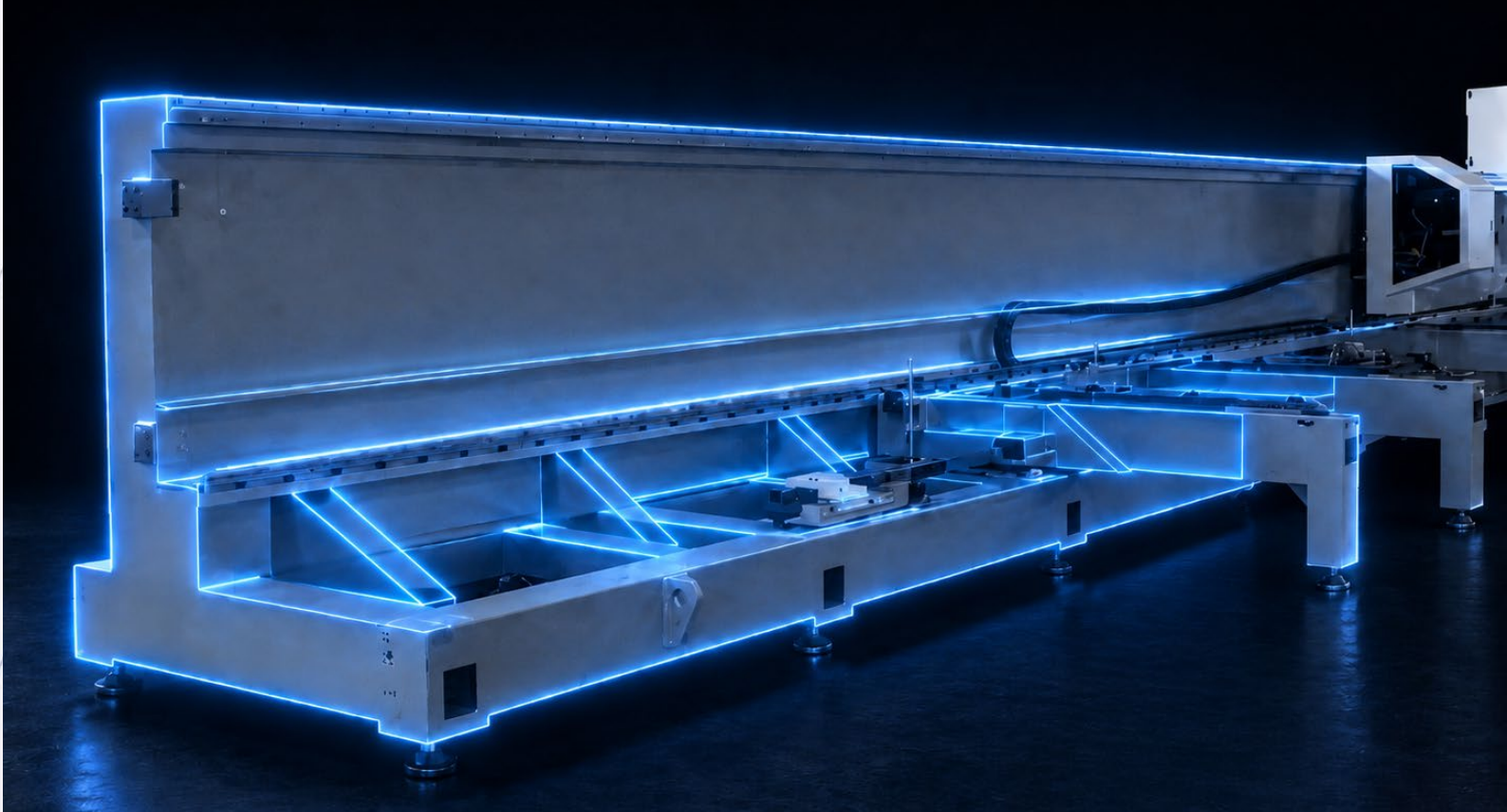


Быстрое
оформление



Работаем
по всей России





СВАРНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ СТАНИНА С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ РЕБРАМИ ЖЕСТКОСТИ

Наши станки лазерной резки имеют цельнометаллическую сварную станину, с высокой прочностью. При производстве, станина станка проходит термическую обработку для снятия напряжения металла. Благодаря этому удастся добиться жесткости конструкции, а вследствие чего и безупречной точности обработки. Каждая станина машины размещается на срок от 30 до 45 дней, и внутреннее напряжение будет полностью снято перед точной обработкой; Параллельность менее 0,03 мм;

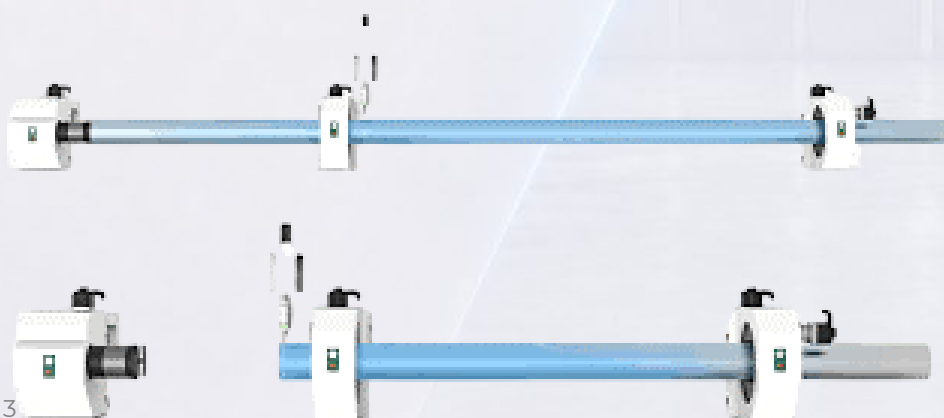
ТРЕХПАТРОННАЯ СИСТЕМА ЛАЗЕРНОГО ТРУБОРЕЗА

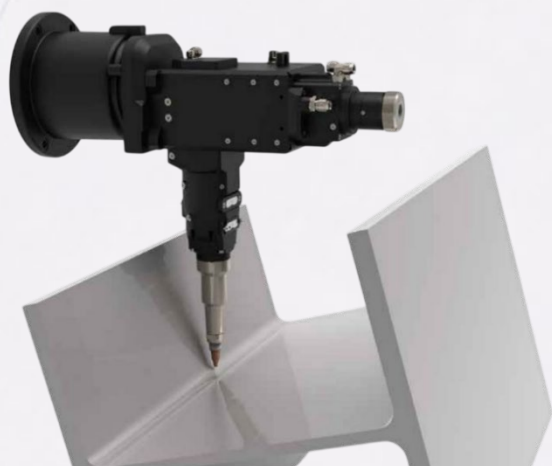
Позволяет полностью ликвидировать дорогостоящий деловой отход металла (хвосты труб)

Минимизировать вибрацию длинных труб, за счёт трёх точек удержания.

Осуществлять раскрой тяжелых профиля, за счёт синхронизации патронов через шину EtherCAT

Основное отличие от классических двухпатронных станков заключается в возможности **динамического перехвата трубы в процессе резки**, что полностью решает проблему провисания материала и деформации геометрии





3D ЛАЗЕРНАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА

BLT421 3D — это флагманская интеллектуальная лазерная режущая головка, разработанная для высокоточного 3D-раскроя труб, тяжелого трубного проката и крупногабаритных профилей (швеллеров, двутавров). Она рассчитана на работу в составе мощных оптоволоконных лазерных комплексов до 15 кВт.

Скорость фокусировки: 500 мм/с.

Развитая система датчиков: Встроенный мониторинг в реальном времени отслеживает температуру защитных стекол (защита от загрязнения и взрыва линзы), давление режущего газа, а также обеспечивает стабильность емкостного сигнала высоты



СЕРВОДВИГАТЕЛИ INOVANCE, КИТАЙ

Характеризуется надежностью, простым управлением и чрезвычайно компактным исполнением, отвечают за точность и скорость движения станка.



ЧИЛЛЕРЫ HANLI HL

Чиллеры Hanli HL применяются на станках волоконной лазерной резки, сварки и наплавки. Устройства имеют два контура, один из которых охлаждает лазерный излучатель, второй — лазерную головку. В систему встроена защита от перегрева и перепадов напряжения, а также функция аварийной сигнализации об изменении температуры.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Станок оснащён системой автоматической смазки направляющих и ШВП по всем осям. Проверяйте уровень масла регулярно.



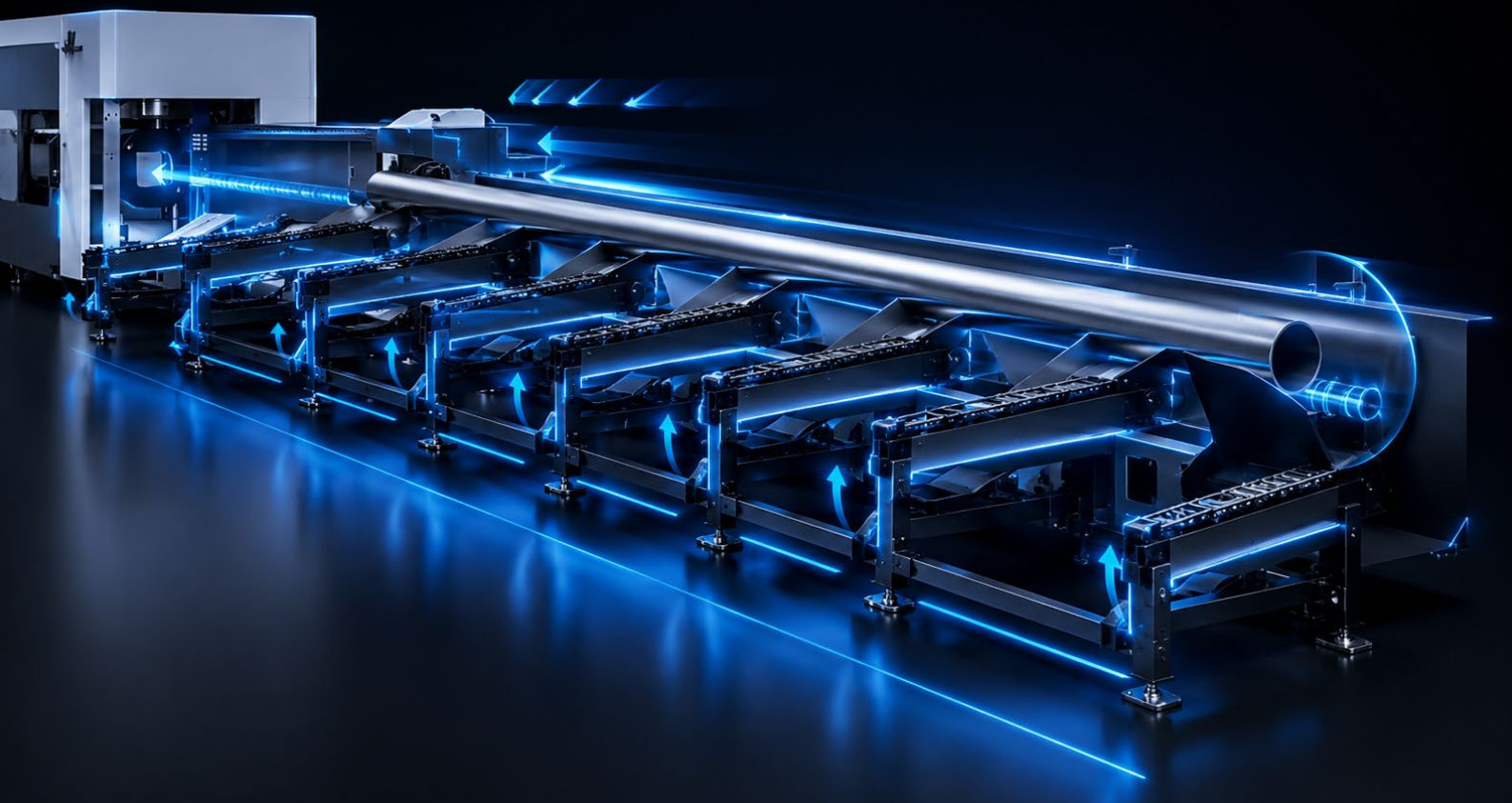
ИСТОЧНИК ЛАЗЕРА RAYCUS НА 6000 W

Срок службы 100000 часов;

Стабильно и экономично;

Высокая скорость оптико- электрического преобразования, высокий КПД и энергосбережение.

Высококачественное обслуживание.



ФУНКЦИЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКИ ЛАЗЕРНОГО ТРУБОРЕЗА

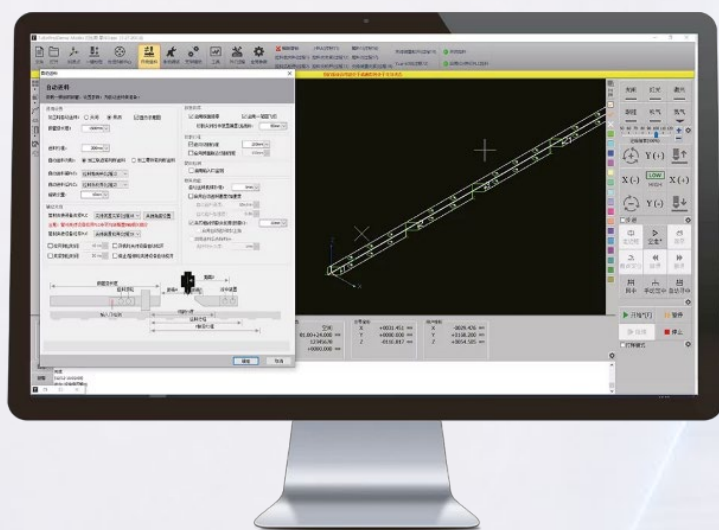
Автоматизирует процесс подачи заготовок в зону резки после того, как оператор вручную укладывает трубу на загрузочный лоток или накопитель. Система с помощью пневматических или механических упоров самостоятельно выравнивает материал по оси, центрирует его и перемещает в передний и задний патроны станка с ЧПУ. Это исключает необходимость вручную удерживать, позиционировать и проталкивать тяжелые или длинные профили внутри оборудования, подготавливая станок к следующему циклу обработки в один клик.

Главные преимущества такого решения заключаются в существенном сокращении вспомогательного времени между операциями и повышении общей производительности цеха. Полуавтоматический режим минимизирует тяжелый физический труд, защищает оператора от травм при контакте с движущимися узлами и предотвращает появление брака или царапин на металле из-за человеческого фактора. В итоге предприятие получает стабильно высокую точность позиционирования, ускорение рабочего цикла и безопасность производственного процесса при сохранении разумной стоимости оборудования по сравнению с полностью автоматическими линиями.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ РЕДУКТОРЫ SHIMPO (NIDEC ЯПОНИЯ)

Представляют собой передовые промышленные приводы для серво- и шаговых двигателей, которые превосходят конкурентов за счет использования уникальной технологии прецизионной шлифовки косозубых колес и запатентованных волновых механизмов Flexwave. В отличие от стандартных аналогов, они обеспечивают практически нулевой люфт (до 0–3 угловых минут) и экстремально низкий уровень шума, сохраняя КПД на уровне более 95% даже при экстремальных циклических нагрузках. Главным эксплуатационным преимуществом бренда является концепция «поставил и забыл»: корпуса полностью герметичны и заправлены премиальной синтетической смазкой на весь жизненный цикл, что исключает протечки и обслуживание. Кроме того, благодаря модульной системе переходных фланцев, редукторы SHIMPO идеально сопрягаются с моторами любых мировых производителей без переделки валов, выигрывая у конкурентов по компактности, удельной мощности и долговечности в жестких условиях ЧПУ-производства и робототехники.



FSCUT5000 является системой управления для лазерных труборезных станков от компании Shanghai Friendless Electronics Technology (BOCHU). Система поддерживает резку труб и профилей разного сечения - от круглых и квадратных до эллиптических и произвольных форм, включая обработку швеллеров (Т-, U-, Н-, L-образных), а также реализует технологии качественной резки углов и

компенсацию смещения центра трубы для повышения точности. Поддерживает широкий спектр лазерных источников (IPG, RayCus, MAX, RECI и др.). Система реализует продвинутые алгоритмы оптимизации траектории и резки «на

лету» (FlyCut) — это позволяет резать без остановки движения головки, существенно повышая скорость обработки и снижая термические деформации кромки

FSCUT5000 включает многоуровневую систему мониторинга и аварийных остановок — она отслеживает нагрузку на сервоприводы, потерю связи, перегрев и другие нештатные ситуации, мгновенно останавливая движение при риске столкновения и тем самым предохраняя дорогостоящую оптику и механику. Кроме того, архитектура системы.

СТАНОК УКОМПЛЕКТОВАН 12-МЕТРОВЫМ ПРИЁМНЫМ УСТРОЙСТВОМ

Которое служит для поддержки и приёма уже обработанной длинномерной заготовки (трубы, профиля) на выходе из станка, предотвращая её провисание и деформацию.

Полностью интегрируется в общую систему управления станка (например, в систему FSCUT3000), что позволяет автоматизировать процесс загрузки и выгрузки. Позволяет автоматизировать обработку большого количества заготовок и их складирование.



DMM
— MACHINE —



В цифрах

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

в крупнейших
городах России,
Казахстана, Беларуси
и стран СНГ

